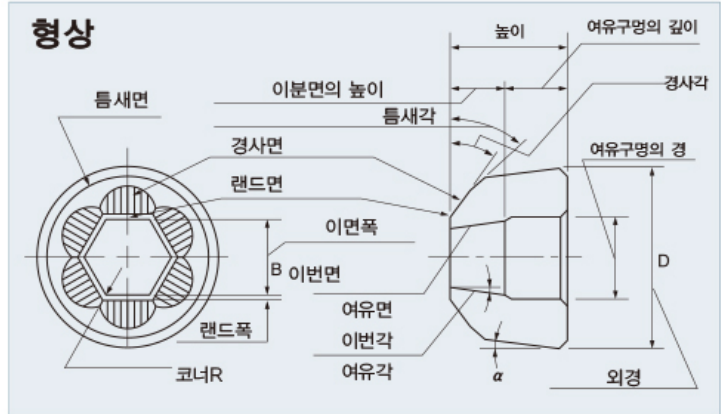


트리밍 다이스

트리밍 다이스 TMD



트리밍 다이스는 트리머라고 불리는 기계에 설치되어 볼트의 머리부를 각형으로 쳐내는 공구입니다. 충격에 견디고 절삭성을 유지하기 위해 당사에서 양질의 몰리브덴계 고속도강을 채용하고 독자의 냉간압입방식과 열처리 기술을 구사해서 완성된 것입니다. 표준품은 가장 많이 보급되어 있는 吉原機의 형을 채용하고 있습니다. 또 하이테이션 볼트용에 하이텐용 트리밍 다이스도 개발하고 있습니다.

■ 다이스와 볼트의 관계도

가공될볼트의 이면폭		나사의 호칭				B	다이스호칭의 제작범위													
기준 치수	허용차	JIS M나사		JIS(소형) M나사		JIS W나사	SAE 유니파이 UN	기준 치수	허용차	I형 Type I					II형 Type II					
		上	中·黑	신	구	신	구			소나사	볼트	1	2	3	4	5	6	1	2	3
5.50	0 -0.2			M3	M3			5.30	+0.048 0											
6.00	0 -0.2			M3.5	M3.5			5.80	+0.048 0											
7.00	0 -0.2			M4	M4			6.80	+0.058 0											
8.00	0 -0.2			M4.5	M4.5			7.80	+0.058 0											
10.00	0 -0.2	0 -0.6		M5	M5			9.80	+0.058 0											
11.00	0 -0.2	0 -0.6		M6	M6			10.75	+0.070 0											
11.11	0 -0.23							10.88	+0.070 0											
12.00	0 -0.5	0 -0.7				M8	M8	W5/16	11.75	+0.070 0										
12.70	0 -0.27							5/16	12.43	+0.070 0										
13.00	0 -0.25	0 -0.7				M8			12.75	+0.070 0										
14.00	0 -0.25	0 -0.7				M8	M10	M10	W3/8	13.75	+0.070 0									
14.28	0 -0.28								3/8	14.00	+0.070 0									
15.87	0 -0.32								7/16	15.55	+0.070 0									
17.00	0 -0.25	0 -0.7				M10			W3/8	16.75	+0.070 0									
19.00	0 -0.25								W1/2	18.75	+0.082 0									
19.00	0 -0.35	0 -0.8				M12				18.65	+0.082 0									
19.05	0 -0.35								1/2	18.70	+0.082 0									
20.63	0 -0.36								9/16	20.27	+0.082 0									
21.00	0 -0.35	0 -0.8				M12			W1/2	22.65	+0.082 0									
22.00	0 -0.35	0 -0.8				M14				21.65	+0.082 0									
23.00	0 -0.35	0 -0.8				M14				22.65	+0.082 0									
23.81	0 -0.39								5/8	23.42	+0.082 0									
24.00	0 -0.35	0 -0.8				M16				23.65	+0.082 0									
26.00	0 -0.35	0 -0.8				M16			W5/8	25.65	+0.082 0									
27.00	0 -0.35	0 -0.8				M18				26.65	+0.082 0									
28.57	0 -0.63								3/4	27.94	+0.082 0									
29.00	0 -0.35	0 -0.8				M18				28.65	+0.082 0									
30.00	0 -0.35	0 -0.8				M20				29.65	+0.082 0									
32.00	0 -0.4	0 -1				M22			W3/4	31.60	+0.100 0									
33.34	0 -0.70								7/8	32.64	+0.100 0									
35.00	0 -0.4	0 -1				M24			W7/8	34.60	+0.100 0									
36.00	0 -0.4	0 -1				M24				35.60	+0.100 0									

*0표는 표준재고품입니다.

■ 형상표

I형(스트레이트형) Type I (Straight type)				II형(테이퍼형) Type II (Taper type)			
No.	D	L	경사	No.	D	L	경사
1	30	19	0°	1	30	16	1°
2	35	23	0°	2	36	16	1°
3	42	23	0°	3	45	20	1°
4	45	28	0°	4	60	30	1°
5	60	40	0°	5	70	30	1°
6	70	50	0°				

■ 트리밍다이스의 주문에 관하여

- 트리머메이커의 형종 1형 No. 3
- 다이스의 형상과 표시방법
 - 볼트의 이면폭과의 허용차 $42 \times 23 \times 17^{+0}_{-0.2}$
 - 외경x높이 { 다이스의 이면폭과의 허용차 $42 \times 23 \times B16.75^{+0.07}_0$

(다이스의 이면폭으로 나타내는 경우는 그 치수)
(앞에 B를 기입해 주십시오)
- 가공할 볼트의 재질과 경도 S45CHRC15
- 다이스의 이면각 2°
(가능한한 OSG 표준형, 다른형은 명시할 것)
- 기타 필요하지시 외경테이퍼붙임